

17/3

---

**"Verfahren und Bearbeitungsanlage für  
das Bearbeiten von Holzwerkstücken"**

---

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Bearbeitungsanlage für das Bearbeiten von Holzwerkstücken, Kanthölzern, Brettern und dergleichen. Dabei ist in der Bearbeitungsanlage zumindest ein Bearbeitungsaggregat vorgesehen, in dessen Zulauf- und Ablaufbereich je ein Transportsystem für das Holzwerkstück vorgesehen ist. Gegebenenfalls weist dieses Transportsystem auch ein Positioniersystem für das Holzwerkstück auf.

### **Hintergrund der Erfindung**

Aus der europäischen Patentschrift 561 227 ist eine Abbundmaschine zum Bearbeiten von Kanthölzern oder dergleichen bekannt. Hierbei werden mehrere Bearbeitungsaggregate hintereinander vorgeschlagen. Ein erstes Transportsystem sorgt für das Herantransportieren eines Holzwerkstückes an das erste Bearbeitungsaggregat, zum Beispiel eine Kapp- oder Quersäge. Nachdem dieses erste Bearbeitungsaggregat das vordere Ende des Holzwerkstückes bearbeitet, zum Beispiel abgekappt hat, wird das Holzwerkstück von einem zweiten Transportsystem übernommen und den weiteren Bearbeitungsaggregaten, die unterschiedlichste Bearbeitungen auszuführen vermögen, zugeführt. Das erste Bearbeitungsaggregat wird dadurch wieder frei, um ein nachfolgendes Holzwerkstück zu bearbeiten.

Die verschiedenen Bearbeitungsschritte, also Sägen, Bohren, Fräsen und so weiter, werden hierbei in jeweils einzelnen Bearbeitungsaggregaten vorgesehen. Dies führt dazu, daß zwischen den verschiedenen Bearbeitungsaggregaten ein entsprechender Transportweg besteht und die Abbundanlage nach dem Stand der Technik eine entsprechende Länge aufweist.

### **Kurze Zusammenfassung der Erfindung**

Die vorliegende Erfindung hat es sich zur Aufgabe gemacht, den Stand der Technik dahingehend zu verbessern, daß bei gleichen Bearbeitungsmöglichkeiten weniger Stellplatz benötigt wird.

Gelöst wird die Aufgabe durch das nachfolgend dargestellte, erfindungsgemäße Verfahren.

Die Erfindung schlägt ein Verfahren zum Bearbeiten von Holzwerkstücken vor, wobei mindestens ein Bearbeitungsaggregat

vorgesehen ist, in dessen Zulauf- und Ablaufbereich je ein Transportsystem für das Holzwerkstück vorgesehen ist und das Bearbeitungsaggregat gegebenenfalls neben einer Bearbeitung des vorderen Endbereiches des Holzwerkstückes, auch weitere Bearbeitungen an dem Holzwerkstück ausführt. Die erfindungsgemäße Leistung liegt insbesondere darin, daß das Bearbeitungsaggregat nicht nur für einen Bearbeitungsschritt verwendet wird, sondern das Bearbeitungsaggregat für eine Vielzahl von Bearbeitungsschritten eingesetzt wird.

In der einfachsten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß als Bearbeitungsaggregat zum Beispiel nur eine Säge eingesetzt wird. Die Säge oder auch ein anderes, beliebiges Werkzeug vermag nicht nur das in Transportrichtung liegende, vordere Ende des Werkstückes zu bearbeiten, sondern wird auch für jede weitere Bearbeitung entlang des Holzwerkstückes eingesetzt. Die Anordnung der beiden Transportvorrichtungen erlaubt sowohl eine sichere, also positionsgenaue Bearbeitung wie auch eine sehr schnelle Bearbeitung. Wird nämlich ein fertig bearbeitetes Werkstück von dem zweiten Transportsystem austransportiert, so kann bereits das nächst nachfolgende eintransportiert werden. Dabei erlaubt die Erfindung in ihrer einfachsten Variante eine Ausgestaltung als Bearbeitungsanlage oder als Sägeanlage mit einer entsprechend komfortabel und auch intelligent steuerbaren Säge. An Stelle von einer Säge in dieser Bearbeitungsanlage, kann natürlich jedes andere, gewünschte Werkzeug eingesetzt werden. Das Bearbeitungsaggregat ist dabei aber problemlos entsprechend aufrüstbar und somit sind auch die Möglichkeiten der Bearbeitung in einer erfindungsgemäßen Bearbeitungsanlage entsprechend zu erhöhen. Die Erfindung erlaubt auch, daß mit einer solchen, entsprechend ausgestatteten Bearbeitungsanlage auch aufwendige Abbundarbeiten, wie sie auf Abbundanlagen nach dem Stand der Technik ausgeführt werden, möglich sind.

Mit der Erfindung wird nicht nur die Bearbeitung beschleunigt

(es wird bereits ein nachfolgendes Holzwerkstück eingefördert, während das fertig bearbeitete Werkstück gerade austransportiert wird), sondern die erfindungsgemäße Bearbeitungsanlage baut auch kürzer wie vergleichbare andere Anlagen. Besonders dann, wenn eine Vielzahl von Bearbeitungswerkzeugen in dem Bearbeitungsaggregat auf engen Raum kombiniert werden, so wird auch eine entsprechende Baulänge einer solchen Bearbeitungsanlage eingespart.

Die Erfindung schlägt vor, daß das Holzwerkstück, nachdem gegebenenfalls dessen vorderer Endbereich (im Bezug auf die Richtung von Zulauf nach Ablauf) bearbeitet ist, von dem gleichen Bearbeitungsaggregat an weiteren Positionen entlang des Holzwerkstückes bearbeitet wird. Dabei legt sich die Erfindung nicht fest, welcher erste Bearbeitungsschritt ausgeführt werden soll. Es ist zum Beispiel möglich, als Werkzeug in dem Bearbeitungsaggregat eine Säge vorzusehen, die nach dem Anschnitt entsprechende weitere Unterteilungen maßgenau durchführt. Für eine maßgenaue Anordnung der jeweiligen Bearbeitungen sorgt das Positioniersystem des Transportsystemes.

In einer Variante der Erfindung kann anstelle eines Sägeblattes natürlich auch ein spanabhebendes Werkzeug, zum Beispiel ein Hobelwerkzeug, ein Bohrer oder ein Fräser vorgesehen werden, der ebenfalls an beliebigen Stellen entlang des Holzwerkstückes eingesetzt wird.

Das erfindungsgemäße Verfahren wird bevorzugt an einer ebenfalls erfindungsgemäßen Bearbeitungsanlage realisiert. Eine solche Bearbeitungsanlage dient zum Bearbeiten von Holzwerkstücken, Kanthölzern, Brettern und dergleichen, wobei in einem Zulaufbereich ein erstes Transportsystem für das Holzwerkstück vorgesehen ist, welches eingeförderte Holzwerkstücke an ein Bearbeitungsaggregat herantransportiert und wobei auf der Ablaufseite des Bearbeitungsaggregates ein zweites Transport-

system vorgesehen ist und das Bearbeitungsaggregat gegebenenfalls den vorderen Endbereich des Holzwerkstückes bearbeitet. Die Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß das erste und/oder das zweite Transportsystem das Holzwerkstück für weitere Bearbeitungen des Bearbeitungsaggregates transportiert. Es ist erfindungsgemäß geplant, daß eine Überlagerung der Bearbeitung und der Transportbewegung erfolgt. Dadurch ist es prinzipiell möglich, Bahnen zu fahren beziehungsweise die Bewegungsachse des Werkstückes bei der Bearbeitung mit einzusetzen. Dies wird durch eine weitere, bewegte Achse bei den Werkstücken noch komfortabler und vielfältiger.

Die erfindungsgemäße Bearbeitungsanlage erlaubt mehrere Varianten, wie das Holzwerkstück in dem Bearbeitungsaggregat für eine weitere Bearbeitung zu positionieren ist. Hierzu wird entweder das erste Transportsystem, welches auf der Zulaufseite angeordnet ist, eingesetzt. Alternativ ist es möglich, das auf der Ablaufseite befindliche zweite Transportsystem zu verwenden. Auch ein gemeinsamer Einsatz beider Transportsysteme, zum Beispiel für eine gemeinsame Führung des Holzwerkstückes (zum Beispiel an den jeweiligen Enden), ist von Vorteil.

Im Sinne der Erfindung kommt es dabei nicht zwingend darauf an, daß in jedem Fall immer eine Bearbeitung des vorderen Endbereiches des Holzwerkstückes zu erfolgen hat. Diese ist zwar vorteilhaft aber nicht wesentlich, da die Erfindung flexibel ist und natürlich auch nur eine Bearbeitung des Holzwerkstückes zum Beispiel im Mittelbereich durchführt. Da die Erfindung aber grundsätzlich ausreichend flexibel ist, um auch eine klassische Kappfunktion durchzuführen, erschließt sich ein großer Einsatzbereich der Erfindung.

Soweit im Zusammenhang mit dieser Erfindung nur von einem Holzwerkstück allgemein gesprochen wird, sollen damit natürlich auch Kanthölzer, Bretter oder andere Holzwerkstücke umfaßt

sein. Die Erfindung ist auch in der Lage zum Beispiel einen Stapel von Holzbrettern simultan, also gleichzeitig, zu bearbeiten. Die eingesetzten Transportsysteme, hierauf wird noch eingegangen, sind in der Lage solche, ansonsten nicht miteinander verbundene Holzwerkstücke, sicher und maßhaltig zu transportieren. Somit sollen unter Holzwerkstücke nicht nur einzelne Teile sondern auch Stapel von Holzwerkstücken verstanden sein.

Die Erfindung stellt insbesondere darauf ab, daß in der Bearbeitungsanlage nur ein Bearbeitungsaggregat vorgesehen ist. Das bedeutet allerdings nicht, daß die Erfindung nicht auch an Bearbeitungsanlagen mit mehreren Bearbeitungsaggregaten realisiert wird. Bei einem solchen Anwendungsfall ist zu beachten, daß insbesondere auch das erste Bearbeitungsaggregat nicht nur eine Bearbeitung des vorderen Endbereiches des Holzwerkstückes leistet, sondern auch weitere Bearbeitungen leisten kann. Insofern wird die erfindungsgemäße Leistung bei dem ersten Bearbeitungsaggregat genützt und so der erfindungsgemäße Vorteil erreicht.

Der besondere Vorteil der Erfindung tritt natürlich dann hervor, wenn nur ein Bearbeitungsaggregat eingesetzt wird, welches, was ebenfalls Teil der Erfindung ist, dann gegebenenfalls auch komplex ausgestaltet ist, um eine Vielzahl unterschiedlicher Bearbeitungen zu erlauben.

In einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß das Positioniersystem beziehungsweise ein damit verbundenes Meßsystem während der ersten Bearbeitung des Holzwerkstückes durch das Bearbeitungsaggregat zum Beispiel dem Kappen auf die jeweilige Lage des Transportsystemes zum Holzwerkstück normiert wird. Durch diese erfindungsgemäße Weiterentwicklung kommt es auf die genaue Lage des Transportsystemes, also dessen Angriffspunkt am Holzwerkstück nicht an. Die Be-

arbeitungsanlage beziehungsweise das Meßsystem des Positionierungssystemes des Transportsystemes kennt die jeweilige Lage des Transportsystemes zu dem Ort der ersten Bearbeitung, wodurch eine maßgenaue weitere Positionierung des Holzwerkstückes problemlos möglich ist. Dabei wirkt die Normierung als Initialisierung des Meßsystemes, um sicherzustellen, daß eine entsprechend genaue Bearbeitung erfolgt. Diese Indexierung oder Initialisierung setzt dabei nicht den Einsatz eines Kapsschnittes am vorderen Ende des Holzwerkstückes voraus. Diese Initialisierung erfolgt zum Beispiel optisch (Lichtschranke, Lichtvorhang), mechanisch oder elektrisch (beziehungsweise kapazitiv) in gleicher Weise und setzt so das Meßsystem auf Null für die Normierung. Die Indexierung beziehungsweise Initialisierung setzt dabei natürlich voraus, daß das Holzwerkstück zunächst erkannt beziehungsweise erfaßt wird. Gegebenenfalls werden gleichzeitig nicht nur die Positioniersysteme beider Transportsysteme normiert, sondern diese auch aufeinander synchronisiert.

Alternativ wird vorgeschlagen, daß das Transportsystem das Holzwerkstück vor einer Bearbeitung gegen einen Anschlag fördert und so die jeweilige Lage des Transportsystemes zum Holzwerkstück normiert wird. In diesem Fall kennt die Steuerung, auf welche das erfindungsgemäße Verfahren Anwendung findet, beziehungsweise die Bearbeitungsanlage selber, die Lage des Anschlages im Bezug auf die Lage des Bearbeitungspunktes und führt so eine Normierung beziehungsweise Initialisierung durch. Auch diese Vorgehensweise führt zu einer maßgenauen und auch maßhaltigen Bearbeitung.

Es ist günstig, wenn zunächst das erste Transportsystem das Holzwerkstück zur Bearbeitung zum Bearbeitungsaggregat beziehungsweise zum Anschlag transportiert und dort die Initialisierung beziehungsweise die Normierung beginnt. Da die Bearbeitungsanlagen so ausgestaltet sind, daß beide Transport-

systeme untereinander entsprechend normiert sind, insbesondere wenn eine Übergabe des Holzwerkstückes von dem ersten zum zweiten Transportsystem erfolgt, ist es vorteilhaft, wenn eine entsprechende Initialisierung auch für das Transportsystem, welches nicht unmittelbar bei dem Heranfördern des Holzwerkstückes beteiligt ist, durchgeführt wird.

Die Erfindung sieht vor, daß das Holzwerkstück auch während seiner Bearbeitung bewegt wird. Dadurch ist es prinzipiell möglich, auch Bearbeitungsbahnen zu fahren, das heißt, komplexere Bearbeitungen zum Beispiel entlang der Längserstreckung des Holzwerkstückes in dieses einzuarbeiten. Eine solche Verfahrensweise ist bei dem Kappsägen nach dem Stand der Technik unbekannt.

Das Bahnfahren erfolgt dabei zum Beispiel dadurch, daß das Holzwerkstück nur durch das erste oder das zweite oder durch beide Transportsysteme gemeinsam bewegt wird.

Erfindungsgemäß wird vorgeschlagen, daß zumindest ein Transportsystem ein mit einem Meßsystem zusammenwirkendes Positioniersystem aufweist, wodurch eine maßgenaue Positionierung des Holzwerkstückes in dem Bearbeitungsaggregat möglich ist. In der einfachsten Ausgestaltung wird dabei vorgeschlagen, daß zumindest das zweite Transportsystem ein entsprechendes Positioniersystem aufweist und so die Positionierung des Holzwerkstückes in dem Bearbeitungsaggregat übernimmt. In einer solchen einfachen Ausgestaltung kann auf ein entsprechendes Positioniersystem in dem ersten Transportsystem, welches im Zuführbereich die Anförderung des Holzwerkstückes übernimmt, verzichtet werden. Günstiger ist aber, daß beide Transportsysteme ein entsprechendes Positioniersystem aufweisen, um dadurch eine entsprechend flexible Bearbeitung zu erlauben.

Es ist von Vorteil, wenn das Transportsystem eine kraft- und/



oder formschlüssig wirkende Kopplungseinheit aufweist, das heißt, daß das Transportsystem mit dem Holzwerkstück für Transport- beziehungsweise Positionierzwecke verbunden ist. Es ist günstig, wenn eine ausreichend sichere Bindung der Kopplungseinheit mit dem Holzwerkstück besteht, um einen Versatz der Lage des Holzwerkstückes zur Kopplungseinheit sicher zu vermeiden. Ein solcher Versatz, zum Beispiel ein Schlupf, würde die Maßhaltigkeit entsprechend beeinträchtigen. Eine ausreichende Maßsicherheit wird dabei durch entsprechend kraft- und/oder formschlüssig wirkende Kopplungseinheiten sichergestellt, wobei auch nur kraft- oder nur formschlüssig wirkende Kopplungseinheiten ausreichend sind. Natürlich ist es möglich, auch eine formschlüssige Verbindung mit Kraftschluß kombiniert einzusetzen.

Als Kopplungseinheit wird oftmals ein auf einer Führungsbahn verfahrbarer Positionswagen eingesetzt, wobei der Positionswagen entsprechende Elemente zum Verbinden mit dem Holzwerkstück aufweist.

In einer erfindungsgemäßen Variante ist vorgesehen, daß das erste Transportsystem von mindestens einer (oder auch mehreren) angetriebenen Antriebsrolle, -rad oder -walze gebildet ist, welche das auf einem Maschinentisch oder einer Rollenbahn aufliegende Holzwerkstück transportiert. Gerade für die Einförderbewegung des Werkstückes ist eine solche Anordnung von Vorteil.

In einer bevorzugten Variante ist vorgesehen, daß ein Tragbalken vorgesehen ist, welcher die Antriebsrolle beziehungsweise -rad oder -walze auch trägt. In diesem Fallbeispiel nimmt der Tragbalken auch den Antriebsmotor für die Antriebsrolle auf. Eine solche Ausgestaltung erlaubt im Reparaturfall eine schnelle Auswechselwirkung dieser Baugruppe. Ein weiterer Vorteil liegt aber auch darin, daß der Tragbalken wippend oder drehbar, insbesondere mittig um eine horizontal oder auch

rechtwinklig zur Transportrichtung orientierte Achse gelagert ist. Hierdurch wird sichergestellt, daß die Transporteinheit beziehungsweise die Antriebsrolle immer sicher und zuverlässig, auch bei unterschiedlichen Werkstückdicken, auf diesem anliegt.

Günstigerweise erstreckt sich dabei der Tragbalken parallel zur Transportrichtung. Bevorzugterweise befinden sich dabei an den jeweiligen Enden des Tragbalkens Antriebsrollen, -räder oder -walzen.

Des Weiteren ist in einer Variante der Erfindung vorgesehen, daß ein Antriebsbalken vorgesehen ist, welcher an einem Ende eine Antriebsrolle-, -rad oder -walze trägt, wobei der Antriebsbalken wippend beziehungsweise drehbar am anderen Ende um eine horizontal oder rechtwinklig zur Transportrichtung orientierte Achse gelagert ist. Ein solches Transportsystem ist aufgrund der drehbaren Lagerung der unterschiedlichen Werkstückhöhen problemlos und auch selbstständig anpaßbar.

In einer weiteren Variante wird vorgeschlagen, daß zwei voneinander unabhängige Antriebsbalken vorgesehen sind. Diese werden dabei geschickterweise auf einer gemeinsamen Drehachse angeordnet und werden bei Bedarf nacheinander für den Transport des Holzwerkstückes eingesetzt.

In einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß das Bearbeitungsaggregat mindestens ein Werkzeug aufweist, welches zumindest entlang einer Achse, welche bevorzugt rechtwinklig zur Transportrichtung des Transportsystemes ist, bewegbar beziehungsweise positionierbar ist und während der Bearbeitung eine Überlagerung der Bewegung des Holzwerkstückes (durch das Transportsystem) mit der Bewegung des Werkzeuges vorgesehen ist. Üblicherweise wird das Werkzeug in Richtung auf das Werkstück zu- und wegbewegbar sein, um das Werkzeug in Eingriff auf das Holzwerkstück zu bringen und wieder

freizugeben. In der Regel werden Beweglichkeiten längs zweier oder mehrerer Achsen des Werkzeuges in dem Bearbeitungsaggregat vorgesehen sein. Die Bewegung des Holzwerkzeuges entlang dieser verschiedenen Achsen (sei es auf das Werkstück zu und weg oder rechtwinklig zur Transportrichtung und der vorgenannten Achse) erlaubt es, entsprechende Bahnen zu fahren und auch schräge Fräsungen und dergleichen vorzusehen. Dadurch gewinnt eine erfindungsgemäß ausgestaltete Bearbeitungsanlage enorm an Flexibilität und an Einsatzmöglichkeiten, bei geringen Platzbedarf einer solchen Anordnung, welches einen zusätzlichen Vorteil darstellt.

Günstigerweise werden dabei die Werkzeuge auf einem Werkzeugschlitten angeordnet. Es ist eine Führung vorgesehen, die die Werkzeuge schlittenartig aufnimmt. Der Schlitten besitzt dabei einen entsprechenden Werkzeugantrieb und eine Einrichtung, die ein einfaches und schnelles Auswechseln der Werkzeuge erlaubt.

Die Erfindung beschränkt sich nicht nur auf die Bearbeitungsanlage beziehungsweise das Verfahren zum Bearbeiten von Holzwerkstücken wie beschrieben, sondern erstreckt sich gleichwohl auf ein Bearbeitungsaggregat, welches gegebenenfalls bevorzugt bei einer Bearbeitungsanlage einsetzbar ist, aber die erfindungsgemäßen Vorteile auch unabhängig von einer Bearbeitungsanlage darzustellen vermag.

Das Bearbeitungsaggregat dient dabei für die Bearbeitung von Holzwerkstücken, wobei erfindungsgemäß vorgeschlagen wird, daß das Bearbeitungsaggregat mindestens zwei verschiedene Werkzeuge aufweist, wobei ein erstes Werkzeug über dem Holzwerkstück und ein zweites Werkzeug unter dem Holzwerkstück gelagert ist. Eine solche Kombination mehrerer unterschiedlicher Werkzeuge in einem Aggregat führt auch bei einem vom Einsatzzweck einer Bearbeitungsanlage losgelösten Einsatz zu einer erheblichen Platzersparnis, da mit einer Maschine dann zum Beispiel sowohl

Fräs- als auch Sägebearbeitungen durchführbar sind. Gerade aber der Einsatz eines solchen Bearbeitungsaggregates in einer Bearbeitungsanlage eröffnet entsprechende Vorteile. Das Bearbeitungsaggregat, wie dargestellt, ist aber auch als Werkstattmaschine (ohne Transportsystem) einsetzbar.

Im Stand der Technik greift das Werkzeug von einer Seite her auf das Holzwerkstück ein. Oftmals wird dabei das Werkzeug von unten gegen das Werkstück geführt. Im Stand der Technik werden weitere Werkzeuge in eigenen Aggregaten längs des Transportweges platzaufwendig aufgestellt. Gerade aber die Anordnung von Werkzeugen über dem Werkstück erlaubt eine erhebliche Platzersparnis, da ein zweites Aggregat somit in einfacher Weise eingespart werden kann.

Bevorzugt werden als Werkzeuge bei der Holzverarbeitung zum Beispiel Sägen oder spanende beziehungsweise spanabhebende Werkzeuge wie Fräser, Fingerfräser, Walzenfräser, Bohreinheiten oder Hobelwellen eingesetzt. Des Weiteren zählen zu den Werkzeugen aber auch Markier- beziehungsweise Beschriftungswerkzeuge, die zum Beispiel beim Abbinden von Nutzen sind. Natürlich ist auch der Einsatz von Sonderwerkzeugen möglich. Die Erfindung ist in der Anordnung der Werkzeuge flexibel. Zum Beispiel ist es möglich, das Sägeblatt oberhalb oder unterhalb des Werkstückes anzuordnen und die in Opposition dazu stehenden weiteren zweiten Werkzeuge, zum Beispiel Fräser, Fingerfräser oder auch andere Spezial- oder Sonderwerkzeuge auf der Oberseite anzuordnen. Durch eine entsprechende Anordnung der Werkzeuge wird Baulänge an dem Bearbeitungsaggregat eingespart, was für eine optimale Platzausnutzung in einer Werkstatt von Vorteil ist. Dies geht aber auch gleichzeitig mit einer Erhöhung der Genauigkeit bei der Bearbeitung einher. Da im Bereich des Werkzeuges eine Führung des Holzwerkstückes nicht möglich ist, ist es von Vorteil, wenn die Längen, in welchen das Holzwerkstück ungeführt ist, möglichst kurz sind. Dieses Ziel wird

natürlich dadurch erreicht, wenn das Bearbeitungsaggregat selber möglichst platzsparend ausgelegt ist. Durch den erfindungsgemäßen Vorschlag werden also zwei voneinander unabhängige Vorteile erreicht.

In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß die Werkzeuge insbesondere das Sägeblatt von oben her das Holzwerkstück bearbeitet. Abgeschnittene Klötze oder Abschnitte fallen damit automatisch selbstständig nach unten und behindern nicht den Werkzeugeinsatz.

Insbesondere ist es hierbei von Vorteil, daß die verschiedenen Transportsysteme so ausgebildet sind, daß diese in das Bearbeitungsaggregat hineingreifen und auch noch dort eine Führung des Werkstückes anstreben beziehungsweise auch erreichen. Zum Beispiel ist die Walze des ersten Transportsystemes möglichst nahe an das Bearbeitungsaggregat herangerückt, der zangenartige Greifer des zweiten Transportsystemes vermag in das Bearbeitungsaggregat hineinzugreifen.

In einer erfindungsgemäßen Ausgestaltung wird dabei vorgeschlagen, daß die ersten und zweiten Werkzeuge jeweils unabhängig voneinander oder gemeinsam gekoppelt zumindest entlang einer Achse beweglich und auch steuerbar positionierbar sind. Gerade wenn im Zusammenhang mit dem Einsatz eines erfindungsgemäßen Bearbeitungsaggregates in der ebenfalls erfindungsgemäßen Bearbeitungsanlage gewünscht wird, daß entsprechende Bahnfahrten möglich sind, zum Beispiel um schräge Bearbeitungen vorzusehen, ist es günstig, wenn auch die Werkzeuge entsprechend beweglich und auch gesteuert positionierbar sind. Die Steuerung sieht dabei vor, daß entsprechend der gewünschten Bahn eine passende, geregelte Überlagerung der Geschwindigkeitskomponenten des Vorschubes des jeweiligen Transportsystemes (des ersten und zweiten Transportsystemes) und den Bewegungsantrieben des Werkzeuges besteht.

Werden mehrere Werkzeuge eingesetzt, so besteht eine Möglichkeit darin, für jedes Werkzeug eine eigene Bewegungsachse mit entsprechenden Antrieben zu realisieren. Eine andere Möglichkeit besteht darin, die zum Beispiel in Opposition (also oben und unten bezüglich des Holzwerkstückes) angreifenden Werkstücke gemeinsam auf einem das Holzwerkstück umfassenden Rahmen zu montieren und diesen Rahmen durch einen Antrieb zu bewegen. Eine solche Anordnung spart einen separaten Antrieb der Werkzeuge ein. Besonders vorteilhaft ist eine solche Ausgestaltung dann, wenn nicht nur zwei Werkzeuge eingesetzt werden sollen, sondern ein drittes und viertes an den jeweiligen Seitenflächen des Holzwerkstückes. Dadurch werden die Bewegungsachsen doppelt genützt.

Neben dieser gemeinsam gekoppelten Bewegung ist es natürlich möglich, die einzelnen Werkzeuge auch getrennt voneinander zu bewegen, zum Beispiel im Rahmen einer portalartig, stern- oder ständerartigen Anordnung.

Das Bearbeitungsaggregat kann problemlos eine Bearbeitung entlang einer dritten, vierten, fünften Achse vorsehen, wobei dann neben translatorische Achsen zum Beispiel als vierte und fünfte Achse Rotationsachsen (Neigungs- oder Drehachsen) bestehen. Letztendlich führt dies zu einem Verschwenken beziehungsweise Verdrehen des Werkzeuges. Die Achsen können dabei horizontal und/oder vertikal orientiert, parallel oder rechtwinklig zur Transportrichtung angeordnet sein.

Sowohl das über dem Werkstück, wie auch das unter dem Werkstück befindliche Werkzeug ist dabei entsprechend dreh- oder neigbar. Die Erfindung lässt es dabei offen, ob beide Werkzeuge oder nur ein Werkzeug eine entsprechende Beweglichkeit um mehrere Achsen aufweist.

Es ist von Vorteil, wenn die Werkzeuge in einem Werkzeugmaga-

zin, insbesondere die zweiten Werkzeuge in einem drehbar gelagerten Werkzeugrevolver, vorgehalten werden. Durch den Einsatz eines Werkzeugrevolvers, bei welchem die Werkzeuge bereits auf Antriebsspindeln aufgesetzt montiert vorgehalten werden, werden Rüstzeiten eingespart. Alternativ ist es natürlich möglich, die Werkzeuge aus einem Werkzeugmagazin gegebenenfalls auch aus einem Revolverwerkzeugmagazin oder dergleichen vorzuhalten und bei Bedarf einzuwechseln. Beide Optionen sind erfindungsgemäß möglich.

Es ist zum Beispiel vorgesehen, daß durch das zweite Werkzeug unterhalb des Holzwerkstückes eine Fräsbearbeitung durchgeführt wird. Für die verschiedenen Fräsaufgaben werden dabei eine Vielzahl unterschiedlicher Fräser wie Fingerfräser, Walzenfräser, Kettenstemmer, Schlitzgerät, unterschiedliche Sägeblätter, Sonderwerkzeuge und so weiter vorgesehen. Zusätzlich kann auch eine Bohrmaschine oder Bohreinheit in dem Revolverkopf angeordnet sein. Durch eine solche Ausgestaltung wird eine hohe Flexibilität erreicht und der Platz in einem Bearbeitungsaggregat optimal genützt. Dabei ist die Anordnung eines Revolverwerkzeugmagazines auf den Bereich unterhalb des Holzwerkstückes nicht beschränkt, dieses kann selbstverständlich auch oberhalb, oder seitlich neben dem Holzwerkstück angeordnet werden.

Des Weiteren umfaßt die Erfindung nicht nur ein Bearbeitungsaggregat, eine Bearbeitungsanlage und ein Verfahren wie beschrieben, sondern umschließt auch ein Transportsystem insbesondere für eine Bearbeitungsanlage, wobei das Transportsystem für einen Transport und gegebenenfalls auch eine Positionierung des Holzwerkstückes dient und das Transportsystem eine längs einer Führungsbahn verfahrbare Kopplungseinheit beziehungsweise Positionierungen aufweist.

Als Kopplungseinheit dienen zum Beispiel in das Holzwerkstück

eingepreßte Dornen, Dornenplatten oder aufgepreßte Gummiplatten und dergleichen. Letztendlich ist ein möglichst schlupffreier, bevorzugt kraft- und/oder formschlüssiger, Verbund zwischen dem Transportsystem einerseits und dem Holzwerkstück andererseits herzustellen. Befindet sich aber nun das vordere Ende eines zu ergreifenden Holzwerkstückes noch in dem Bearbeitungsaggregat und reicht nicht auf die Ablaufseite heraus, so ist es günstig, ein Kopplungselement anzubieten, welches in das Bearbeitungsaggregat einzugreifen vermag und dieses herauszieht.

Die Erfindung schlägt vor, daß die Kopplungseinheit aus zwei zusammenwirkenden Zangenteilen besteht, bei welchen zumindest eines beweglich ausgebildet ist und die beiden Zangenteile das Holzwerkstück oben und unten ergreifen. Gerade wenn das Bearbeitungsaggregat portalartig ausgebildet ist, erlaubt eine solche Ausgestaltung, daß die Kopplungseinheit von vorne auf das vordere Ende des Holzwerkstückes auffährt und dieses ergreift und führt. Hierzu ist es günstig, wenn die Zangenteile länglich ausgebildet sind und sich parallel zur Transportrichtung erstrecken.

Da die Zangenteile letztendlich einem kraft- und/oder formschlüssigen Verbund mit einem Holzwerkstück dienen, ist es günstig, daß diese entweder kraft- und/oder formschlüssig mit dem Holzwerkstück zusammenwirken. Dabei wird vorgeschlagen, daß das Zangenteil backenartig oder auch schneidenartig ausgebildet ist, je nachdem, ob nur ein Kraft- oder auch ein Formschluß angestrebt wird.

Weitere bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen beschrieben.

#### **Kurze Beschreibung der verschiedenen Ansichten der Zeichnungen**

Die Erfindung ist in der Zeichnung schematisch dargestellt. Es zeigen:



- Fig. 1                                    eine Seitenansicht der erfindungs-  
    gemäßen Bearbeitungsanlage und
- Fig. 2                                    ein Detail der erfindungsgemäßen  
    Bearbeitungsanlage.

### **Genaue Beschreibung der bevorzugten Ausgestaltung**

Figur 1 zeigt eine erfindungsgemäße Bearbeitungsanlage. Der Zulauf 90 befindet sich links von dem Bearbeitungsaggregat 4, der Ablaufbereich 91 ist rechts davon angeordnet.

Im Zulaufbereich 90 ist ein erstes Transportsystem 1 vorgesehen. Es dient dazu, ein Holzwerkstück 3, wie angedeutet, von links in das Bearbeitungsaggregat 4 einzufördern. Die Bewegung des Holzwerkstückes 3 ist mit dem Doppelpfeil 30 angedeutet.

Dabei übernimmt das Bearbeitungsaggregat 4 nicht nur eine Bearbeitung des vorderen Endbereiches 31, sondern dient auch dazu, an dem gestrichelt angedeuteten Holzwerkstück 3' weitere Bearbeitungen vorzusehen.

Auf der Ablaufseite 91 befindet sich das zweite Transportsystem 2. Dieses ist augenscheinlich anders ausgestaltet wie das erste Transportsystem 1, ohne aber hierauf die Erfindung zu beschränken. Es ist durchaus möglich, daß auf beiden Seiten des Bearbeitungsaggregates gleichwirkende und/oder gleich aufgebaute Transportsysteme Verwendung finden.

Das zweite Transportsystem 2 besteht aus einer Führungsbahn 21, auf welcher die Kopplungseinheit 20 verfahrbar ist. Die Kopplungseinheit 20 wird auch als Positionierwagen bezeichnet. Diese beiden Begriffe sind im Sinne dieser Anmeldung gleichwertig. Die Verfahrbarkeit ist durch den Doppelpfeil 22 ange-

deutet. Die Kopplungseinheit sorgt für einen form- und oder kraftschlüssigen Verbund mit dem Holzwerkstück 3'.

Das erste Transportsystem 1 ist mit angetriebenen Antriebsrollen 10 ausgestattet, wobei das Holzwerkstück 3 zum Beispiel auf einem Maschinentisch oder einer Rollenbahn aufliegt. Derart wird das Holzwerkstück 3 transportiert. Es ist dabei günstig, wenn die Transporteinheit 1, die von oben auf das Holzwerkstück 3 wirkt, höhenverstellbar ist, um sich so bezüglich seiner Förderwirkung den verschiedenen Dicken des Holzwerkstückes 3 anpassen zu können. Günstigerweise wird zum Beispiel eine entsprechende vertikale Führung angeordnet, oder aber der die Antriebsrollen 10 tragende Tragbalken 12 ist wippend oder drehbar gelagert (siehe Pfeile 13) aufgehängt, wodurch sichergestellt wird, daß zumindest eine Antriebsrolle 10 in Eingriff mit dem Holzwerkstück 3 steht. Es ist auch möglich Endlosförderer, zum Beispiel Kettenförderer und dergleichen einzusetzen.

Gestrichelt ist in Fig. 1 noch eine weitere Ausgestaltung gezeigt. Es sind zwei Antriebsbalken 19, 19' vorgesehen, welche an ihrem Ende eine Antriebsrolle 10' besitzen. Die beiden Antriebsbalken 19, 19' sind um die Drehachse 18 drehbar beziehungsweise wippend gelagert. Diese Achse ist horizontal beziehungsweise rechtwinklig zur Transportrichtung 30 gelagert.

Gegebenenfalls ist es auch möglich, das Holzwerkstück 3 rückwärts zu transportieren, wenn dies für einen Bearbeitungsschritt von Vorteil ist.

Da die beiden Antriebsbalken 19, 19' voneinander unabhängig sind, können diese nacheinander oder auch nur einzeln in Einsatz gebracht werden. Dabei ist gefunden worden, daß diese Anordnung auch für das Fördern von Stapeln von Brettern günstig ist, da die Reibung der einzelnen Bretter untereinander so groß

ist, daß ein gleichmäßiger Transport erfolgt.

Es ist von Vorteil, wenn zumindest ein, bevorzugt beide Transportsystem/e, ein Positioniersystem mit einem entsprechenden Meßsystem aufweist. Das Positioniersystem umfaßt dabei natürlich die Möglichkeit, das Holzwerkstück 3 zu transportieren sowie Mittel um zu erkennen, daß die gewünschte Position eingenommen ist. In der Regel wird dies durch eine entsprechende Normierung oder Initialisierung bei Beginn der Arbeiten und einer Wegmessung erreicht, wodurch die relative Lage des Positioniersystemes bezüglich eines entsprechenden Indexierungs-, Initialisierungs- oder Normierungspunktes festgelegt wird und dadurch auch die Lage des Holzwerkstückes 3 auf der Bearbeitungsanlage genau bestimmbar ist. Es ist zum Beispiel vorgesehen, daß das Meßsystem von einem auf dem Holzwerkstück abrollenden Meßrad 11 gebildet ist. Das Meßrad ist insofern Teil des zum ersten Transportsystem 1 gehörenden Meßsystemes.

In Fig. 1 sind zwei Varianten der Anordnung des Maßrades 11, 11' gezeigt. In einer ersten Variante befindet sich das Meßrad 11' (gestrichelt dargestellt) direkt unter dem Antriebsrad 10'. Dadurch wird ein sicheres Anliegen des Maßrades an dem Holzwerkstück erreicht, wodurch die Messung entsprechend genau ist. In der anderen Variante befindet sich das Meßrad 11 im Bearbeitungsaggregat möglichst nahe bei dem Bearbeitungsaggregat. Das Meßrad rollt möglichst schlupflos auf der Oberfläche des Holzes ab. Hierzu dienen entsprechende Beschichtungen oder die Reibung erhöhende Mittel (Gummirad, Rillung usw.).

Es ist von Vorteil, wenn zwischen dem Antriebsrad 10 und dem Bearbeitungsaggregat 4 beziehungsweise den Werkzeugen 41, 42 ein möglichst kurzer Abstand besteht. Die Genauigkeit einer solchen Anordnung ist höher, da der freikragende, nicht geführte Bereich entsprechend geringer ist und somit Maßungenauigkeiten vermieden werden.

Es ist dabei günstig, daß das Meßrad 11 im Bereich des Bearbeitungsaggregates 4 vorgesehen ist, da insbesondere die Lage des Holzwerkstückes 3 im Bezug auf das Bearbeitungsaggregat 4 für eine genaue Positionierung von Interesse ist.

Insbesondere in dem zweiten Transportsystem 2 ist das Meßsystem in der Führungsbahn 21 beziehungsweise in der Kopplungseinheit 20 realisiert und aus dem Stand der Technik hinlänglich bekannt.

Das Bearbeitungsaggregat 4 ist, wie hier dargestellt, mit zwei Werkzeugen 41, 42 ausgestattet. Hierbei ist der Begriff Werkzeug nicht als einzelnes Werkzeug zu verstehen, sondern kann durchaus auch eine Werkzeuggruppe oder auch Werkzeugsorte umfassen. Erfindungsgemäß wird ein Bearbeitungsaggregat 4 vorgeschlagen, welches mindestens zwei verschiedene Werkzeuge 41, 42 aufweist, von welchen ein erstes Werkzeug 41 über dem Holzwerkstück 3 und ein zweites Werkzeug 42 unter dem Holzwerkstück 3 gelagert ist. Das erfindungsgemäße Verfahren beziehungsweise die Bearbeitungsanlage benötigt dabei nicht ein so komplex ausgestattetes Bearbeitungsaggregat, jedoch ist dies für entsprechend höherwertige Bearbeitungen von Vorteil.

Es ist vorgesehen, daß das erste Werkzeug 41 portalartig 40 geführt ist. Dadurch ist eine Bewegung senkrecht zur Blattebene (Y-Achse) möglich. Es können daher entsprechende Positionierungen für das als Sägeblatt ausgebildete erste Werkzeug 41 angefahren werden. Die Säge vermag einen Z-Hub auszuführen, sie ist absenkbar beziehungsweise anhebbar. Optional ist die Säge auch dreh- beziehungsweise neigbar. Auch ist ein Bahnfahren möglich. Hierbei wird die Bewegung des Werkstückes ausgenützt.

Das zweite Werkzeug 42 ist in dem hier gezeigten Ausführungsbeispiel unterhalb des Holzwerkstückes 3 angeordnet. Hierzu ist zum Beispiel eine ständerartige Lagerung vorgesehen. Sowohl das

erste Werkzeug 41 wie auch das zweite Werkzeug 42 sind in der Vertikalen beweglich, welches jeweils durch die Doppelpfeile 43 angedeutet ist. Dabei kann diese Bewegung jeweils getrennt oder auch gemeinsam erfolgen, hierauf legt sich die Erfindung nicht fest.

Es ist von Vorteil, wenn die Werkzeuge 41, 42 dreh- beziehungsweise neigbar ausgebildet sind. Zum Beispiel ist angedeutet, daß das Kreissägeblatt 41 um eine vertikale Achse drehbar ist, die Verschwenkbarkeit ist mit dem Bezugszeichen 44 angedeutet.

Das Verneigen ist mit der Bezugsziffer 45 gekennzeichnet. Die Anordnung ist exemplarisch für das obere Werkzeug 41 gezeigt, betrifft aber in gleicher Weise auch das untere Werkzeug 42.

Des weiteren ist vorgesehen, daß die Werkzeuge 41, 42 zum Beispiel einen Querhub 46, hier rechtwinklig zur Transportrichtung 30 des Werkstückes auszuführen vermag. Auch hier ist es möglich, die Bewegung des unteren und oberen Werkzeuges untereinander getrennt oder gekoppelt ausführen zu lassen. Bei der getrennten Ausgestaltung wird eine höhere Flexibilität erreicht, jedoch ist für jede bewegliche Achse ein eigener Antrieb notwendig, die gekoppelte Ausgestaltung führt zu einer nicht zu komfortablen Lösung, nutzt aber den Achsantrieb für zwei Werkzeuge.

Wie in der Zeichnung ausgeführt, ist das erste Werkzeug 41 als Säge ausgebildet und das zweite Werkzeug 42 wird von Bohr- oder Fräswerkzeugen gebildet. Diese Anordnung ist insbesondere im Betrieb von Vorteil, da von der Säge abgetrennte Holzstücke bei dieser Variante der Erfindung problemlos nach unten abfallen und so nicht den Transport des Holzwerkstückes 3 behindern.

Besonders vorteilhaft ist die Ausgestaltung des zweiten Transportsystemes 2. Es besteht aus einem Positionierwagen bezie-

hungsweise einer Kopplungseinheit 20, welche auf einer Führungsbahn 21 verschieblich ist. Zum Ergreifen des Holzwerkstückes 3 weist die Kopplungseinheit zwei miteinander zusammenwirkende Zangenteile 25, 26 auf. Es wird vorgeschlagen, daß zumindest eines der Zangenteile beweglich um die Drehachse 201 ausgebildet ist (siehe Pfeil 27) und die beiden Zangenteile 25, 26 das Holzwerkstück 3 oben und unten ergreifen. Die in der Zeichnung angedeutete Stellung erfaßt das gestrichelt dargestellte Holzwerkstück 3'. Die Anordnung ist dabei so gewählt, daß die Zangenteile 25, 26 das Holzwerkstück 3 seitlich, gegebenenfalls entlang der gesamten Holzwerkstücklänge zu ergreifen vermag. Dadurch wird die maximale Länge eines zu bearbeitenden Werkstückes nicht beschränkt. Es ist vorgesehen, daß das zweite Transportsystem das Holzwerkstück 3 nachfaßt. Für einen Weitertransport des Holzwerkstückes geben hierzu die Zangenteile das Holzwerkstück frei, die Kopplungseinheit verfährt an eine andere Stelle, bevorzugt in Richtung des Bearbeitungsaggregats, wo dann die Zangenteile das Holzwerkstück wieder erfassen. Eine solche Verfahrensweise ist natürlich auch mit anders ausgestalteten Positionierwagen möglich. In Fig. 1 ist ein Holzwerkstück 3'' gezeigt, welches sich über das rechte Ende der Bearbeitungsanlage hinaus erstreckt. Die Anordnung ist so gewählt, daß trotzdem ein Transport, wie vorgeschildert, möglich ist.

Sehr günstig ist es dabei, daß beliebige Bahnfahrten möglich sind, das heißt, die Bewegungen der Werkzeuge 41, 42 frei kombinierbar sind mit der Transportbewegung, wobei die Transportbewegung des Holzwerkstückes 3 entweder von dem ersten Transportsystem 1 und/oder von dem zweiten Transportsystem 2 herühren mag.

In der Figur 1 ist angedeutet, daß die Zangenteile 25, 26 länglich ausgebildet sind und sich parallel zur Transportrichtung 22 erstrecken. Diese erfindungsgemäße Ausgestaltung erlaubt es,

daß das zweite Transportsystem 2 das vordere Ende 31 des Holzwerkstückes 3 zum Beispiel in dem Bearbeitungsaggregat ergreift und dieses aus dem Bearbeitungsaggregat 4 herausziehen kann. Es kann dann ein Umgreifen wie oben geschildert erfolgen.

In Fig. 2 ist in einer Detailansicht das Zangenteil 26 von oben gezeigt. Das Zangenteil ist Doppel-L oder Z-artig abgewinkelt, wobei der vordere Bereich, welcher mit dem Holzwerkstück 3 zusammenwirkt, auf diesem liegt und der hintere Bereich, wo das Zangenteil 26 am Kopplungselement 20 gelagert ist, seitlich neben dem Holzwerkstück angeordnet ist, um eine Kollision zu vermeiden. Das Zangenteil 26 ist um die Achse 201 drehbar. Es sind Antriebe für das Zangenteil 26 vorgesehen für einen sicheren Verbund des Zangenteiles 26 mit dem Holzwerkstück.

Gegebenenfalls sind aber auch Fixierungen oder Spanner vorgesehen, zum Beispiel wenn eine stationäre Bearbeitung (zum Beispiel Kappen) erfolgen soll.

Die Zangenteile 25, 26 wirken dabei kraft- und/oder formschlüssig mit dem Holzwerkstück zusammen.

Der beispielhafte Ablauf in einer erfindungsgemäßen Bearbeitungsanlage ist wie folgt.

Ein Holzwerkstück 3 wird im Zulaufbereich 90 auf die Bearbeitungsanlage aufgegeben. Das Holzwerkstück 3 wird von dem ersten Transportsystem 1 ergriffen und in das Bearbeitungsaggregat 4 eingefördert. Das erste Transportsystem 1 weist ein Meßsystem auf, das dazugehörige Meßrad 11 kommt in Eingriff mit dem Holzwerkstück 3 und bestimmt die entsprechende Position. Das Holzwerkstück 3 wird nun zum Beispiel indexiert (zum Beispiel durch eine Lichtschranke oder dergleichen) oder zu einer Quersäge transportiert werden, um dort einen Kappschnitt zu erfahren. Zu diesem Zeitpunkt ist es von Vorteil, wenn das Positioniersystem

entweder des ersten oder des zweiten oder beider Transportsysteme normiert beziehungsweise initialisiert wird, da jetzt eine definierte Position des Holzwerkstückes 3 in dem Bearbeitungsaggregat 4 vorliegt.

Entgegen der Lösung nach dem Stand der Technik besteht jetzt die Möglichkeit, daß das Bearbeitungsaggregat zusätzliche Bearbeitungen auf dem Holzwerkstück ausführt. Dabei kann das Bearbeitungsaggregat 4 nur ein Werkzeug 41 aufweisen, welches gegebenenfalls auch den Kappschnitt ausgeführt hat. Günstigerweise besitzt aber das Bearbeitungsaggregat 4 eine Vielzahl unterschiedlicher Werkzeuge, um entsprechend komplexe Bearbeitungen zu erlauben. Dabei ist es günstig, daß die verschiedenen Bearbeitungswerkzeuge entlang mehrerer translatorischer Achsen (die nach Möglichkeit ein karthetisches System bilden sollen) beweglich sind und gegebenenfalls in Ausnützung der Transportbewegung des Holzwerkstückes auch Längsbearbeitungen erfolgen können. Dabei ist die Bearbeitungsanlage so optimiert, daß entweder das erste Transportsystem 1 oder das zweite Transportsystem 2 oder beide Transportsysteme gemeinsam eine Bewegung und Führung des Holzwerkstückes durch das Bearbeitungsaggregat leisten. Je höher die Anzahl von verschiedenen Werkzeugen in dem Bearbeitungsaggregat 4 ist, desto komplexere Bearbeitungen sind möglich und umso kürzer baut die erfindungsgemäße Bearbeitungsanlage im Vergleich mit entsprechenden Bearbeitungsanlagen mit gleicher Funktionalität nach dem Stand der Technik, da bei diesen jede weitere Werkzeuggruppe in einem eigenständigen Bearbeitungsaggregat, räumlich getrennt von einem anderen Bearbeitungsschritt angeordnet war.

Ist die Bearbeitung abgeschlossen, so zieht das zweite Transportsystem 2 mit Hilfe der Kopplungseinheit 20 das Holzwerkstück 3' komplett aus dem Bearbeitungsaggregat heraus und legt das Holzwerkstück 3 auf einem Auflagetisch 92 im Ablaufbereich 91 ab. Es ist ein Abschieber vorgesehen, der das Holzwerkstück



3 rechtwinklig zu seiner Längserstreckung wegschiebt, wobei der Abschieber unter dem Transportsystem 2 kollisionsfrei verfährt. Auf einem seitlichen Abnahmetisch ist das Holzwerkstück 3 entnehmbar. Alternativ wird das Holzwerkstück 3 von dem ersten Transportsystem ausgefördert, das zweite Transportsystem fährt wieder zurück beziehungsweise fährt dem Werkstück entgegen.

Erfindungsgemäß ist vorgesehen, daß sich die Transportbereiche des ersten und des zweiten Transportsystemes 1, 2 im Bereich des Bearbeitungsaggregates 4 einander anschließen oder teilweise überlappen. Günstigerweise überlappen sich diese beiden Transportbereiche des ersten und zweiten Transportsystemes, wie dies zum Beispiel mit der klauen- oder zangenhaften Ausgestaltung des Kopplungselementes 20 vorgesehen ist, um ein sicheres Übernehmen des Holzwerkstückes 3 in dem Bearbeitungsaggregat 4 zu erreichen.

Auf der Ablaufseite 91 ist ein Auflagetisch 92 gezeigt, der erheblich unter den Zangenteilen 25 liegt. Des Weiteren sind Auflagen 202 gezeigt, die absenkbar (Doppelpfeil 203) sind. Die Auflagen 202 sind entfernbar, wodurch das Holzwerkstück so weit herunterfällt, daß die Bewegung des Kopplungselementes 20 nicht behindert wird. Die Anschläge 202 sind hierbei absenkbar ausgebildet, sie können aber auch zur Seite wegbewegt werden, um das gleiche Ergebnis zu erreichen.

Sobald das Holz freigegeben ist, das heißt, nicht mehr von den Zangenteilen 25, 26 gehalten ist, oder spätestens aber wenn der Ausstoßer das Holz wegbefördert, fährt die Kopplungseinheit wieder zurück zur Bearbeitungsanlage um ein neues Holzwerkstück 3 aufzunehmen.

Im Zulaufbereich 90 ist ein Aufgابهquerförderer vorgesehen, der die Holzwerkstücke zufördert. In der Regel werden die Holzwerkstücke auf einem Tisch jeweils parallel zueinander aufgelegt,

von welchem dann die Holzwerkstücke in die Bearbeitungsanlage eintransportiert und vereinzelt werden. Hierfür dient der Auflagequerförderer, der zum Beispiel als Förderkette ausgebildet ist.

Es bestehen nunmehr zwei Varianten, wie das Holzwerkstück im Zulaufbereich 90 eingefördert wird.

Bei der ersten Variante, diese wird zum Beispiel bei verhältnismäßig großen oder schweren Holzwerkstücken eingesetzt, sind an dem Aufgabequerförderer ein oder mehrere Einzieher vorgesehen, an welche/n die Holzwerkstücke herantransportiert und ausgerichtet werden, bevor der/die Einzieher das ausgerichtete Holzwerkstück dann ergreift und einzieht und das erste Transportsystem das Holzwerkstück weitertransportiert. Die Einzieher werden dabei anschlagartig in den Transportweg des Auflagequerförderers gebracht, wodurch das Holzwerkstück an den Einzieher ausgerichtet wird. Die Einzieher ergreifen dann das Holzwerkstück und fördern dieses in den Bereich des ersten Transportsystemes, von welchen es dann für den Weitertransport übernommen wird. In der Regel besitzt die Bearbeitungsanlage in diesem Bereich Rollen, die ein Abrollen des Holzwerkstückes in Förderrichtung des Transportsystemes erlauben. Dies erleichtert den Transport von großen, schweren Holzwerkstücken.

In einer Variante der Erfindung ist gefunden worden, daß es von Vorteil ist, wenn der Auflagequerförderer das Holzwerkstück an einen Anschlag oder eine Anschlagschiene fördert, und das erste Transportsystem in Förderrichtung des Auflagequerförderers vor dem Anschlag beziehungsweise der Anschlagschiene angeordnet ist und das erste Transportsystem ein Holzwerkstück weitertransportiert, sobald dieses an dem Anschlag/Anschlagschiene anliegt. Auf eine Rollenbahn in Förderrichtung des Transportsystemes wird hierbei verzichtet. Eine solche Anordnung ist zum Beispiel bei verhältnismäßig leichten Holzwerkstücken wie einzelnen

Brettern und so weiter von Vorteil. Die auftretende Reibungskraft führt nicht zu einer Blockade des Transportsystemes. Der Vorteil einer solchen Anordnung liegt darin, daß das Zufördern der nächsten Holzwerkstücke kontinuierlich erfolgt und nicht erst ein Einzieher in Position gebracht werden muß, der das Holzwerkstück ergreifen, einfördern, wegschwenken und wieder von neuem positionieren muß. Zum Beispiel fördert der Aufgabequerförderer kontinuierlich die Holzwerkstücke heran und ein abtransportiertes Holzwerkstück gibt bereits wieder die Anschlagschiene beziehungsweise den Anschlag frei, um das nächste, zweite Holzwerkstück in Position zu bringen. Die Geschwindigkeit einer solchen Bearbeitungsanlage steigt entsprechend. Es ist ein Aspekt der Erfindung, die Bearbeitungsanlage möglichst zeitoptimiert auszulegen, also bei jedem Bearbeitungsschritt Bearbeitungszeiten, Leerhübe und so weiter einzusparen, um eine möglichst schnelle Bearbeitung zu erreichen.

Dabei ist es günstig, daß die Breite der Antriebsrolle, -rad, oder -walze geringer ist, als die geringste Breite des zu bearbeitenden Holzwerkstückes. Somit wird sichergestellt, daß nur ein Holzwerkstück tatsächlich vereinzelt wird und in die Bearbeitungsanlage eingezogen wird. Die Breite der Rolle reicht nicht aus, um zwei parallel aneinanderliegende Holzwerkstücke zu ergreifen und einzufördern.

Die verschiedenen in der Anmeldung dargestellten Gegenstände sind eingeständig, unabhängig voneinander einsetzbar und beanspruchen auch eigenständigen Schutz.

Obwohl die Erfindung anhand von genauen Ausführungsbeispielen beschrieben wurde, die im weitestgehenden Detail dargelegt sind, so wird darauf hingewiesen, daß dies nur zur Erläuterung dient und daß die Erfindung sich nicht notwendigerweise darauf beschränkt, da alternative Ausführungsbeispiele und Vorgehens-

weisen für Fachleute mit Hinblick auf die Veröffentlichung klar werden. Entsprechend werden Änderungen in Betracht gezogen, die ohne Abweichung vom Inhalt der beschriebenen Erfindung vorgenommen werden können.

**Patentansprüche:**

1. Verfahren zum Bearbeiten von Holzwerkstücken, Kant-  
hölzern, Brettern und dergleichen in einer Bearbeitungs-  
anlage, wobei mindestens ein Bearbeitungsaggregat vorge-  
sehen ist, in dessen Zulauf- und Ablaufbereich je ein  
Transportsystem für das Holzwerkstück vorgesehen ist,  
wobei gegebenenfalls mindestens ein Transportsystem auch  
ein Positioniersystem für das Holzwerkstück aufweist und  
das Bearbeitungsaggregat gegebenenfalls neben einer Be-  
arbeitung des vorderen Endbereiches des Holzwerkstückes  
auch weitere Bearbeitungen an dem Holzwerkstück ausführt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß**  
das Positioniersystem beziehungsweise ein damit ver-  
bundenes Meßsystem während der ersten Bearbeitung des  
Holzwerkstückes durch das Bearbeitungsaggregat auf die  
jeweilige Lage des Transportsystemes zum Holzwerkstück  
normiert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß**

das Transportsystem das Holzwerkstück vor einer Bearbeitung erkennt, erfaßt oder indexiert und so die jeweilige Lage des Transportsystemes zum Holzwerkstück normiert wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** im Zulauf- und im Ablaufbereich je ein Transportsystem mit einem Positioniersystem vorgesehen ist und die Positioniersysteme beider Transportsysteme normiert werden.
5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** im Zulauf- und im Ablaufbereich je ein Transportsystem mit einem Positioniersystem vorgesehen ist und die Positioniersysteme synchronisierbar sind.
6. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** im Zulauf- und im Ablaufbereich je ein Transportsystem mit einem Positioniersystem vorgesehen ist und während der weiteren Bearbeitung das Holzwerkstück sowohl von dem ersten wie auch von dem zweiten Transportsystem sowie von beiden Transportsystemen in dem Bearbeitungsaggregat positioniert wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Holzwerkstück während seiner Bewegung durch zumindest eines der Transportsysteme durch das Bearbeitungsaggregat bearbeitet wird, und so ein Bahnfahren ermöglicht wird.
8. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Holzwerkstück vor der Bearbeitung, zumindest vor der ersten Bearbeitung, fixiert wird.
9. Bearbeitungsanlage zum Bearbeiten von Holzwerkstücken, Kanthölzer, Bretter, Brettstapel und dergleichen, wobei

in einem Zulaufbereich ein erstes Transportsystem für das Holzwerkstück vorgesehen ist, welches eingeförderte Holzwerkstücke an ein Bearbeitungsaggregat herantransportiert und wobei auf der Ablaufseite des Bearbeitungsaggregates ein zweites Transportsystem vorgesehen ist, **dadurch gekennzeichnet, daß** zumindest eines der Transportsysteme (1, 2) das Holzwerkstück (3) für oder während weiterer Bearbeitungen des Bearbeitungsaggregates (4) transportiert und zumindest ein Transportsystem ein mit einem Meßsystem zusammenwirkendes Positioniersystem aufweist, wodurch eine maßgenaue Positionierung möglich ist.

10. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** sich die Transportbereiche (90, 91) des ersten und des zweiten Transportsystemes (1, 2) im Bereich des Bearbeitungsaggregates (4) einander anschließen oder teilweise überlappen.
11. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** zumindest ein Transportsystem ein mit einem Meßsystem zusammenwirkendes Positioniersystem aufweist, wodurch eine maßgenaue Positionierung und Bahnfahren des Holzwerkstückes (3) in dem Bearbeitungsaggregat (4) möglich ist.
12. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Transportsystem zumindest eine kraft- bzw. formschlüssig wirkende Kopplungseinheit (20) aufweist, durch welche das Transportsystem (2) mit dem Holzwerkstück (3) für Transport-, Bahnfahr- beziehungsweise Positionierzwecke verbunden ist.
13. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das erste Transportsystem (1) von mindestens einer angetriebenen Antriebsrolle (10) gebildet ist,

welche das auf einem Maschinentisch oder einer Rollenbahn aufliegende Holzwerkstück (3) transportiert.

14. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein Tragbalken (12) vorgesehen ist, welcher insbesondere an seinem jeweiligen Balkenende mindestens eine Antriebsrolle (10) trägt.
15. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** sich ein Tragbalken (12) parallel zur Transportrichtung (30) erstreckt.
16. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein Tragbalken (12) wippend oder drehbar um eine Achse gelagert ist.
17. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** mindestens ein Antriebsbalken (19) vorgesehen ist, welcher an einem Ende eine Antriebsrolle (10) trägt, wobei der Antriebsbalken (19, 19') wippend beziehungsweise drehbar am anderen Ende um eine Achse (201) gelagert ist.
18. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Transportsystem (2) von einem längs einer Führungsbahn (21) verfahrbaren Kopplungseinheit (22) gebildet ist.
19. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bearbeitungsaggregat (4) mindestens ein Werkzeug (41) aufweist, welches zumindest entlang einer Achse, welche bevorzugt rechtwinklig zur Transportrichtung des Transportsystemes ist, beweg- beziehungsweise positionierbar ist und während der Bearbeitung ein Bahnfahren durch Überlagerung der Bewegung des Holzwerk-



stückes (3) durch das Transportsystem (1, 2) mit der Bewegung des Werkzeuges (41) vorgesehen ist.

20. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Positioniersystem ein Meßsystem umfasst und das Meßsystem von einem auf dem Holzwerkstück (3) abrollenden Meßrad (11) gebildet ist.
21. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das erste Transportsystem (1) von mindestens einer angetriebenen Antriebsrolle (10) gebildet ist, welche das auf einem Maschinentisch oder einer Rollenbahn aufliegende Holzwerkstück (3) transportiert und das Positioniersystem ein Meßsystem umfasst und das Meßsystem von einem auf dem Holzwerkstück (3) abrollenden Meßrad (11) gebildet ist und sich das Meßrad (11') unterhalb der Antriebsrolle befindet.
22. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Meßsystem von einem auf dem Holzwerkstück (3) abrollenden Meßrad (11) gebildet ist und das Meßrad (11) im Bereich des Bearbeitungsaggregates (4) vorgesehen ist.
23. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **gekennzeichnet durch** einen kurzen Abstand zwischen einer Antriebsrolle (10) und dem Bearbeitungsaggregat beziehungsweise dem Werkzeug (41, 42).
24. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Transportsystem (2) von einem längs einer Führungsbahn (21) verfahrbaren Kopplungseinheit (22) gebildet ist und in der Führungsbahn (21) und der darauf laufenden Kopplungseinheit (20) ein Meßsystem vorgesehen ist.

25. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Ablaufbereich (91) das fertig bearbeitete Holzwerkstück (3) auf einem gegebenenfalls absenkbaaren Auflagetisch (92) oder auf absenkbaaren oder wegbewegbaaren Auflagen (202) abgelegt wird und ein Abschieber das Holzwerkstück (3) im Wesentlichen rechtwinklig zu seiner Längserstreckung wegschiebt und der Abschieber unter dem Transportsystem (2) kollisionsfrei verfährt.
26. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Ablaufbereich (91) mehrere, bei Bedarf absenkbaare Auflagen (202) vorgesehen sind.
27. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Holzwerkstück bei Bedarf soweit absenkbar ist, daß ein Kopplungswagen (10) kollisionsfrei verfährt.
28. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Zulaufbereich (90) ein Aufgabequerförderer vorgesehen ist, der die Holzwerkstücke anfordert.
29. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Zulaufbereich (90) ein Aufgabequerförderer vorgesehen ist, der die Holzwerkstücke anfordert und an dem Aufgabequerförderer mindestens ein Einzieher vorgesehen sind, an welchem die Holzwerkstücke herantransportiert und ausgerichtet werden, der Einzieher das ausgerichtete Holzwerkstück dann ergreift und einzieht und dann das erste Transportsystem das Holzwerkstück weitertransportiert.
30. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Zulaufbereich (90) ein Aufgabequerförderer vorgesehen ist, der die Holzwerkstücke anfordert und der Aufgabequerförderer das Holzwerkstück an einen Anschlag

oder eine Anschlagschiene fördert, und das erste Transportsystem in Förderrichtung des Aufgabenquerförderers vor dem Anschlag angeordnet ist, und das erste Transportsystem ein Holzwerkstück weitertransportiert sobald dieses am Anschlag anliegt.

31. Bearbeitungsanlage nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** das erste Transportsystem (1) von mindestens einer angetriebenen Antriebsrolle (10) gebildet ist, welche das auf einem Maschinentisch oder einer Rollenbahn aufliegende Holzwerkstück (3) transportiert und die Breite der Antriebsrolle (10) geringer ist als die geringste Breite des zu bearbeitenden Holzwerkstückes.
32. Bearbeitungsaggregat für die Bearbeitung von Holzwerkstücken, wobei das Bearbeitungsaggregat mindestens zwei verschiedene Werkzeuge (41, 42) aufweist, wobei ein erstes Werkzeug (41) über dem Holzwerkstück (3) und ein zweites Werkzeug (42) unter dem Holzwerkstück (3) gelagert ist.
33. Bearbeitungsaggregat nach Anspruch 32, **dadurch gekennzeichnet, daß** das erste oder zweite Werkzeug (41) von einer Säge und das zweite oder erste Werkzeug (42) von Bohr-, Fräs-, Hobel-, Beschriftungs-, Markier- oder Sonderwerkzeugen gebildet ist.
34. Bearbeitungsaggregat nach Anspruch 32, **dadurch gekennzeichnet, daß** die ersten und zweiten Werkzeuge (41, 42), jeweils unabhängig voneinander oder gemeinsam gekoppelt, zumindest entlang einer Achse, welche insbesondere rechtwinklig zur Transportrichtung angeordnet ist, beweglich und auch steuerbar positionierbar sind und eine Bewegung des Werkzeuges (41, 42) während der Bearbeitung vorgesehen ist.

35. Bearbeitungsaggregat nach Anspruch 32, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Werkzeuge (41, 42) dreh- beziehungsweise neigbar ausgebildet sind.
36. Bearbeitungsaggregat nach Anspruch 32, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Werkzeuge (41, 42) in einem Werkzeugmagazin, auf einem Werkzeugschlitten, insbesondere die zweiten Werkzeuge (42) in einem drehbar gelagerten Werkzeugrevolver vorgehalten werden.
37. Transportsystem, wobei das Transportsystem für einen Transport und gegebenenfalls auch Positionierung des Holzwerkstückes dient und das Transportsystem eine längs einer Führungsbahn verfahrbare Kopplungseinheit aufweist, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kopplungseinheit (20) zwei zusammenwirkenden Zangenteilen (25, 26) aufweist, bei welchen zumindest eines beweglich ausgebildet ist und die beiden Zangenteile (25, 26) das Holzwerkstück (3) oben und unten ergreifen.
38. Transportsystem nach Anspruch 37, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Zangenteile (25, 26) länglich ausgebildet sind und sich parallel zur Transportrichtung (22) erstrecken.
39. Transportsystem nach Anspruch 37, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Zangenteile (25, 26) das Holzwerkstück seitlich, entlang der gesamten Holzwerkstücklänge zu ergreifen vermag.
40. Transportsystem nach Anspruch 37, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei einem Weitertransport des Holzwerkstückes die Zangenteile das Holzwerkstück freigeben, die Kopplungseinheit an eine andere Stelle, bevorzugt in Richtung des Bearbeitungsaggregates, verfährt, und dort das Holzwerkstück wieder erfaßt wird.

41. Transportsystem nach Anspruch 37, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Zangenteile (25, 26) zumindest kraftschlüssig bzw. formschlüssig mit dem Holzwerkstück (3) zusammenwirken.
42. Transportsystem nach Anspruch 37, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Zangenteil backenartig oder schneidenartig ausgebildet ist.

Patentanwalt

17/5

Bezeichnung:

"Verfahren und Abbundanlage für das  
Bearbeiten von Holzwerkstücken"

Zusammenfassung:

(ohne Fig.)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Abbundanlage zum Bearbeiten von Holzwerkstücken. Es ist zumindest ein Bearbeitungsaggregat vorgesehen, wobei im Zulauf- und Ablaufbereich je ein Transportsystem angeordnet ist. Neben einer Bearbeitung des vorderen Endbereiches werden durch das Bearbeitungsaggregat auch weitere Bearbeitungen an dem Holzwerkstück ausgeführt.